

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—166859

⑤ Int. Cl.<sup>3</sup>  
A 62 B 17/04  
18/02

識別記号

庁内整理番号  
6901—2E  
6901—2E

⑬ 公開 昭和56年(1981)12月22日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭ 防塵マスク

宇部市新天町1丁目7番4号

⑮ 出 願 人 末繁盾美

宇部市新天町1丁目7番4号

⑯ 特 願 昭55—71206

⑰ 出 願 昭55(1980)5月26日

⑱ 代 理 人 弁理士 藤井信行

⑲ 発 明 者 末繁盾美

明 細 書

1 発明の名称

防塵マスク

2 特許請求の範囲

(1) 頭巾1の前面に透明ガラス窓2を設け、同頭巾1の内部に防塵マスク3を設け、同マスク3の入気口3'を頭巾1に接続しかつ同入気口3'を頭巾1に開口してなる防塵マスク。

(2) 頭巾1の頭部を安全帽1'により形成した特許請求の範囲第1項記載の防塵マスク。

3 発明の詳細な説明

本発明は頭巾の前面に透明ガラス窓を設け、同頭巾の内部に防塵マスクを設け、同マスクの入気口を頭巾に接続しかつ同入気口を頭巾に開口してなる防塵マスクに関するものである。

本発明を図面に示す実施例について説明すると、頭巾1の前面に透明ガラス窓2を設け、同頭巾1の内部には防塵マスク3を設けるものである。頭巾1はその頭部を安全帽1'により形成しても良いし、安全帽1'により形成しないときには頭巾1の

上から安全帽を被ることができる。上記防塵マスク3は濾過装置4を有するものであつて同装置4を同マスク3の入気口3'部に着脱交換自在に設けるものである。尚図中5で示すものはマスク3装着用掛環、6は頭巾1の下面開口縁締め紐、7は透明窓枠止め具である。

従つてサンドブラスター、回転研磨機作業、塗装、鉄工、プラスチック工場等粉塵の発生する作業場において上記防塵マスクを頭から被ると共にマスク3を口に装着し、紐6両端を把持して牽引し、頭巾1の下端開口縁が首8に接触するまで締めて粉塵を含んだ外気の流入を防止するものである。

本発明は上述のように構成したので粉塵を吸気するおそれがないばかりでなく、粉塵が目に入つたり顔面に触れるのを防止し防塵効果を向上し得て衛生的に作業を行い得るばかりでなく簡便に使用し得て作業における活動範囲が制限されるおそれが少なく作業能率を向上させ得る実益がある。

4 図面の簡単な説明

© EPDOC / EPO

PN - JP6254164 A 19940913  
 PD - 1994-09-13  
 PR - JP19930041537 19930302  
 OPD - 1993-03-02  
 TI - MANUFACTURE OF MEDICAL TUBE  
 IN - KOZAI TADASHI; TAKAGI TOSHIKI; IMOTO HISAO  
 PA - TERUMO CORP  
 IC - A61M16/08

© WPI / DERWENT

TI - Prodn. of medical tube for general anaesthesia - comprising flexible tube, main lumen and resin-made reinforcing part buried in tube  
 PR - JP19930041537 19930302  
 PN - JP6254164 A 19940913 DW199441 A61M16/08 013pp  
 PA - (TERU ) TERUMO CORP  
 IC - A61M16/08  
 AB - J06254164 A medical tube comprises a flexible tube, main lumen formed along the longitudinal direction of the tube, and a resin-made reinforcing member buried in the tube. The prodn. of the medical tube comprises: (a) forming the inner layer of the tube; (b) injection-moulding or transfer-moulding the reinforcing member on the outer surface of the inner layer; (c) forming the outer layer of the tube on the reinforcing member and the outer surface of the inner layer having no reinforcing member formation.  
 - The tube comprises soft polyvinyl chloride, or silicone rubber. The resin comprises polyethylene terephthalate.  
 - USE/ADVANTAGE - The method produces the medical tube used for general anaesthesia, artificial respiration control, autonomic respiration assistance, or continuous respiration control. The method requires no wire rod winding, or pitch adjustment.(Dwg.0/11)  
 OPD - 1993-03-02  
 AN - 1994-329083 [41]

© PAJ / JPO

PN - JP6254164 A 19940913  
 PD - 1994-09-13  
 AP - JP19930041537 19930302  
 IN - KOZAI TADASHI; others: 02  
 PA - TERUMO CORP  
 TI - MANUFACTURE OF MEDICAL TUBE  
 AB - PURPOSE: To obtain a medical tube without carrying out the winding of a reinforcing wire member and pitch adjustment by forming the reinforcing member on the outer surface of an inner layer formed on a tube body and forming the outer layer of the tube body on the outer surface of a reinforcing member and the inner layer where the reinforcing member is not formed.  
 - CONSTITUTION: In the first step for forming the inner layer 23 of a tube body 2, the constitution member of the inner layer 23 is formed through extrusion molding, injection molding, coating, dipping, etc. Then, a reinforcing member 4 is formed on the outer surface of the inner layer 23 through the injection molding or transfer molding. In the third step for forming the outer layer 24 of the tube body, the constitution member of the outer layer 24 is formed through the injection molding, coating, dipping, etc., on the outer surfaces of the reinforcing member 4 and the inner layer 23 where the reinforcing member 4 is not formed. Accordingly, a medical tube can be manufactured through the simplified steps.  
 I - A61M16/08